

S3 1 PN=EP 1148003

?

T S3/9/1

3/9/1

DIALOG(R)File 351:Derwent WPI

(c) 2005 Thomson Derwent. All rts. reserv.

014143868 \*\*Image available\*\*

WPI Acc No: 2001-628079/200173

XRPX Acc No: N01-468397

**Curved guide for chain conveyor comprises two curved rails with recess between which act as guide for chain links around curve, inner face of inner rail and optionally outer rail having friction-reducing surface**

Patent Assignee: FLEXON SYSTEMPLAST GMBH (FLEX-N)

Inventor: JANZEN W; KLEM R; MEYNERTS P; NENDEL K

Number of Countries: 026 Number of Patents: 003

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Week
EP 1148003	A1	20011024	EP 2001109553	A	20010417	200173 B
DE 10019051	A1	20011025	DE 1019051	A	20000418	200210
DE 10118324	A1	20020221	DE 1018324	A	20010412	200221

Priority Applications (No Type Date): DE 1019051 A 20000418

Patent Details:

Patent No	Kind	Lan	Pg	Main IPC	Filing Notes
-----------	------	-----	----	----------	--------------

EP 1148003	A1	G	13	B65G-017/08	
------------	----	---	----	-------------	--

Designated States (Regional): AL AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT

LI LT LU LV MC MK NL PT RO SE SI TR

DE 10019051	A1	B65G-017/06
-------------	----	-------------

DE 10118324	A1	B65G-021/20
-------------	----	-------------

Abstract (Basic): EP 1148003 A1

NOVELTY - The curved guide for a chain conveyor (1) comprises two curved rails (6, 7) with a recess (8) between which act as a guide for the chain links (3) around the curve. The inner face (9) of the inner rail and optionally the outer rail has a friction-reducing surface.

USE - Curved guide for a chain conveyor.

DESCRIPTION OF DRAWING(S) - The drawing shows a perspective view of the guide.

Chain conveyor (1)

Chain links (3)

Curved rails (6, 7)

Recess (8)

Inner face of inner rail (9)



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



(11) **EP 1 148 003 A1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:  
24.10.2001 Patentblatt 2001/43

(51) Int Cl.<sup>7</sup>: **B65G 17/08, B65G 21/22**

(21) Anmeldenummer: **01109553.6**

(22) Anmeldetag: **17.04.2001**

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU  
MC NL PT SE TR**  
Benannte Erstreckungsstaaten:  
**AL LT LV MK RO SI**

- Meynerts, Peter, Dipl.-Ing.  
09224 Gröna (DE)
- Nendel, Klaus, Prof. Dr.-Ing.  
09569 Oederan (DE)
- Klem, Rica, Dipl.-Ing.  
64331 Weiterstadt (DE)

(30) Priorität: **18.04.2000 DE 10019051**

(71) Anmelder: **Flexon Systemplast GmbH**  
01809 Dohna (DE)

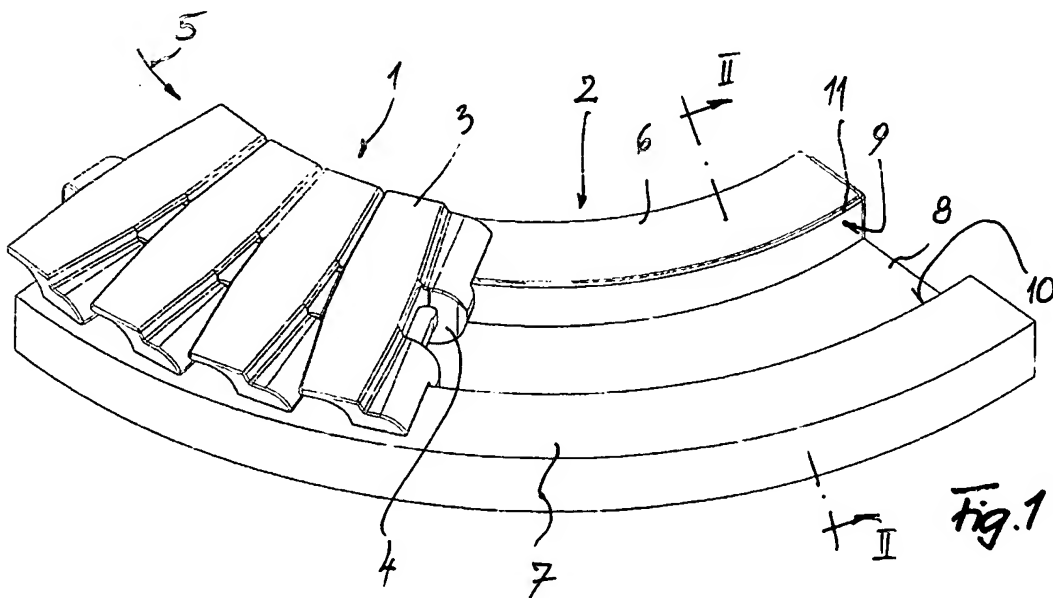
(74) Vertreter: **Patentanwälte Maxton & Langmaack**  
Postfach 51 08 06  
50944 Köln (DE)

(72) Erfinder:  
• Janzen, Wolfgang  
57234 Wilnsdorf (DE)

(54) **Kurvenführung für eine Förderkette**

(57) Die Erfindung betrifft eine Kurvenführung für eine Förderkette (1), die eine Vielzahl gelenkig miteinander verbundener, Kettenglieder (3) bildender Tragelemente für die zu fördernden Gegenstände aufweist, mit einer inneren Führungsbahn (6) und einer äußeren Führungsbahn (7), die mit Abstand parallel zueinander ver-

laufen und eine Auflage für die Tragelemente der Förderkette (1) bilden und die auf ihren einander zugekehrten Seiten durch Seitenführungsflächen (9, 10) begrenzt sind, von denen zumindest die Seitenführungsfläche (9) der inneren Führungsbahn (6) mit einer reibungsmindernden Auflage versehen ist.



EP 1 148 003 A1

## Beschreibung

[0001] Aus GB-A-1 365 272 ist eine kurvengängige Förderkette bekannt, deren Kettenglieder durch eine Vielzahl gelenkig miteinander verbundener plattenförmiger Tragelemente für die zu fördernden Gegenstände aufweist. Die Führung für diese Förderkette weist zwei parallel zueinander verlaufende und eine Auflage für die Tragelemente der Förderkette bildende, mit Abstand zueinander angeordnete Führungsbahnen auf. In den Kurvenbereichen bilden die Führungsbahnen eine innere Führungsbahn und eine äußere Führungsbahn, die auf ihren einander zugekehrten Seiten durch Seitenführungsflächen begrenzt werden.

[0002] Um den Reibungswiderstand zwischen den Kettengliedern und den Führungsbahnen zu vermindern, sind die einzelnen Kettenglieder aus einem Kunststoff hergestellt, in den Partikel aus PTFE eingebettet sind, um so die Gleitfähigkeit der Kontaktflächen der Kettenglieder mit den entsprechenden Flächen der Führungsbahn zu verbessern. Der Nachteil dieser Konstruktion besteht darin, daß bei der Auswahl der verwendbaren Kunststoffe auf die Mischbarkeit des die Matrix bildenden Kunststoffs mit den eingebetteten PTFE-Partikeln abgestellt ist. Damit ergeben sich zwangsläufig Beschränkungen in der Auswahl der Kunststoffe, so daß trotz der verbesserten Gleitfähigkeit die mechanische Festigkeit der Kettenglieder nicht ausreichend sein kann. Von besonderer Bedeutung ist hierbei die Gleitfähigkeit und die mechanische und thermische Widerstandsfähigkeit im Bereich der Umlenkungskurven, da in diesen Bereichen die Kette mit ihren unterhalb der plattenförmigen Tragelemente angeordneten Gelenk- und Führungselementen je nach Umlenkwinkel mit einer größeren Kraft der Zuglast gegen die Seitenführungsflächen der inneren Führungsbahn angedrückt werden. Es hat sich herausgestellt, daß weder das Einbinden von Gleitpartikeln in den Werkstoff der Kettenglieder noch die Auswahl bestimmter Werkstoffpaarungen der Werkstoffe für die Führungsbahn und der Werkstoffe zur Herstellung der Kettenglieder hier Abhilfe zu schaffen vermag, wobei auch bei der Auswahl der Werkstoffe für die Führung Kostengesichtspunkte eine nicht unbeträchtliche Rolle spielen.

[0003] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, für eine Förderkette der eingangs bezeichneten Art eine Kurvenführung zu schaffen, die verbesserte Gleit- und Verschleißeigenschaften und eine höhere Belastbarkeit aufweist.

[0004] Diese Aufgabe wird gemäß der Erfindung gelöst durch eine Kurvenführung für eine Förderkette, die eine Vielzahl gelenkig miteinander verbundener Kettenglieder bildender Tragelemente für die zu fördernden Gegenstände aufweist, mit einer inneren und einer äußeren Führungsbahn, die mit Abstand parallel zueinander verlaufen und eine Auflage für die Tragelemente der Förderkette bilden und die auf ihren einander zugekehrten Seiten durch Seitenführungsflächen begrenzt sind,

von denen zumindest die Seitenführungsfläche der inneren Führungsbahn mit einer belastungsfähigen reibungsmindernden Auflage versehen ist. Diese Ausgestaltung hat den Vorteil, daß für jedes Bauelement, also sowohl für die Kettenglieder als auch für die Förderkette und für die Führungsbahn eine optimierte Werkstoffwahl sowohl in bezug auf die mechanischen Eigenschaften, als auch in bezug auf die Verarbeitbarkeit und die Kosten getroffen werden kann. So können sowohl für die Kettenglieder als auch für die Führungsbahnen jeweils ein hochfester und gegen Verschleiß widerstandsfähiger Werkstoff ausgewählt werden, so daß bei der gegebenen Werkstoffpaarung, in der Regel Kunststoffe, für den Geradlauf zufriedenstellende Gleiteigenschaften zwischen den Führungsbahnen und den darüber gleitend fortbewegten zu einer Kette zusammengesetzten Kettengliedern gegeben ist. Für den Geradlauf ist in bezug auf den Reibungswiderstand lediglich das jeweils maximal zulässige Gewicht des zu fördernden Gegenstandes maßgeblich, während in den nicht belasteten Kettenteilen ein Reibungswiderstand praktisch gegen Null geht, da hier nur das Eigengewicht der Kette entsprechende Reibungskräfte zwischen Tragelementen und Führungsbahnen verursacht. Anders ist es jedoch in den Kurvenführungen, da hier jeweils eine größere Kraft als die für die Kettenbewegung notwendige Zugkraft die entsprechenden Führungsflächen der einzelnen Kettenglieder gegen die Seitenführungsflächen der inneren Führungsbahn anpreßt. Dadurch daß gemäß der Erfindung die Seitenführungsflächen der inneren Führungsbahn mit einer gesonderten, belastungsfähigen reibungsmindernden Auflage versehen wird, kann für diese reibungsmindernde Auflage ein Werkstoff vorgesehen werden, der hierfür besonders ausgewählt ist und der zum einen besonders gute Gleiteigenschaften und eine gute thermische Belastbarkeit aufweist und zum anderen eine hohe Verschleißfähigkeit besitzt und dementsprechend durch eine entsprechende Wahl hier auf das Material der Förderkette abgestimmten Werkstoffpaarung die Belastung der Förderkette auch in den Kurvenführungen deutlich reduziert wird. Besonders vorteilhaft ist eine derartige Kurvenführung, wenn die beiden vorzugsweise aus einem Werkstoff bestehenden Führungsbahnen über einen Steg vorzugsweise stoffschiüssig miteinander verbunden sind.

[0005] In einer bevorzugten Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, daß die reibungsmindernde Auflage durch ein Gleitband gebildet wird. Die Anordnung hat den Vorteil, daß ohne Beeinträchtigung der Stabilität und/oder der Abmessungen der Kurvenführung hier mit einfachen Mitteln die reibungsmindernde Auflage an der Seitenführungsfläche angeordnet werden kann. Je nach Wahl des Werkstoffs für das Gleitband genügt hier ein Band von wenigen Millimetern Dicke, das in einfacher Weise auf die Seitenführungsfläche aufgebracht und, vorzugsweise formschlüssig, mit der Führungsbahn verbunden werden kann. Das Gleitband kann hierbei durch ein T-förmiges Profil gebildet werden, das mit

dem Mittelsteg des Profils in eine entsprechende Nut der Seitenführungsfläche eingesetzt werden kann, wobei der Mittelsteg einerseits und die Nut in der Seitenführungsfläche andererseits als Schwalbenschwanz-Profil ausgebildet sein können. Es ist aber auch möglich, im Übergangsbereich zwischen Seitenführungsfläche und dem die beiden Führungsbahnen verbindenden Steg eine entsprechende längslaufende Nut vorzusehen, in die das Seitenband eingesetzt wird.

[0006] Als besonders vorteilhaft hat sich herausgestellt, wenn das Gleitband auf seiner Gleitfläche mit einer Profilierung versehen ist. Besonders vorteilhaft ist es hierbei, wenn das Gleitband aus einem Metall hergestellt ist. Die Verwendung eines Metalls bietet nicht nur einen erhöhten Verschleißwiderstand, sondern ergibt auch eine bessere Wärmeabfuhr, so daß sich insgesamt eine Erhöhung der möglichen Grenzbelastung um etwa 50% ergibt. Die Grenzbelastung wird hierbei definiert durch die Fördergeschwindigkeit und durch die Summe der Normalkraft aus der Masse der Kettenglieder und des Fördergutes. Darüber hinaus ergibt sich eine deutliche Reduzierung der Geräuschentwicklung im Trockenlauf.

[0007] In einer besonders bevorzugten Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, daß die Profilierung durch eine Vielzahl nebeneinander liegender Ausbauchungen gebildet wird. Zweckmäßigerweise sind die Ausbauchungen buckelförmig ausgebildet, wobei es weiterhin zweckmäßig ist, wenn die buckelförmigen Ausbauchungen versetzt zueinander angeordnet sind. Wichtig ist hierbei, daß die Ausbauchungen auf seiten der Gleitflächen gratfrei sind. Hierdurch ergibt sich eine Verminderung der Reibung um etwa ein Drittel. Zweckmäßig ist es hierbei, wenn die buckelförmigen Ausbauchungen in Richtung der Führungsbahn länglich geformt sind, so daß in Verbindung mit der zueinander versetzten Anordnung ein Anstoßen der in Laufrichtung vorne liegenden Kante der Seitenfläche des Kettengliedes und den Ausbauchungen vermieden werden, und somit ein sanfter Übergang gewährleistet ist.

[0008] Gemäß einer anderen Ausgestaltung ist es auch möglich, die Ausbauchungen in einem Schnitt parallel zur Führungsbahn wellenförmig auszubilden. Auch hier ergeben sich, wie bei den buckelförmigen Ausbauchungen, in etwa linienförmige Berührungen zwischen dem Gleitband und den Führungsflächen der Tragelemente.

[0009] Die Erfindung wird anhand schematischer Zeichnungen von Ausführungsbeispielen näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 eine Kurvenführung mit Förderkette,

Fig. 2 in größerem Maßstab einen Schnitt gemäß der Linie II-II in Fig. 1,

Fig. 3 die stirnseitige Fixierung eines Gleitbandes,

Fig. 4 eine andere Ausführungsform der stirnseitigen Fixierung des Gleitbandes,

Fig. 5 in größerem Maßstab eine Ausführung der Oberflächenstruktur des Gleitbandes,

Fig. 6 einen Schnitt gemäß der Linie VI-VI in Fig. 5,

Fig. 7 eine andere Form der Befestigung eines Gleitbandes,

Fig. 8 Teil einer Kurvenführung für Förderketten mit Seitenstegen,

Fig. 9 eine Kurvenführung mit schwalbenschwanzförmiger Gestaltung der Seitenführungsflächen.

[0010] In Fig. 1 ist für eine Förderkette 1 in Form einer sogenannten kurvengängigen Scharnierbandkette eine Kurvenführung 2 dargestellt. Die Förderkette 1 besteht aus einer Vielzahl gelenkig miteinander verbundener Kettenglieder, die als plattenförmige Tragelemente ausgebildet sind, deren Gelenkteile 4 unterhalb der Tragplatte angeordnet sind.

[0011] Eine derartige Förderkette wird beispielsweise in Richtung des Pfeiles 5 über die Führung 2 bewegt, die im wesentlichen durch zwei Führungsbahnen 6, 7 gebildet wird, die über einen Steg 8 fest miteinander verbunden sind. Bei der Herstellung aus Kunststoff sind die beiden Führungsbahnen 6, 7 stoffschlüssig über den Steg 8 miteinander verbunden.

[0012] Die beiden Führungsbahnen 6 und 7 sind jeweils auf ihren einander zugekehrten Seiten durch Seitenführungsflächen 9, 10 begrenzt, so daß die Förderkette 1 über die nach unten ragenden und mit seitlichen Führungsflächen versehenen Gelenkteile 4 auch seitlich geführt wird.

[0013] Bei der hier dargestellten Kurvenführung bildet die Führungsbahn 6 die innere Führungsbahn und die Führungsbahn 7 die äußere Führungsbahn, so daß infolge der über den Antrieb auf die Förderkette 1 ausgeübten Zugkraft die Förderkette in diesem Bereich mit ihren Gelenkteilen 4 an die Seitenführungsfläche 9 der inneren Führungsbahn 6 mit erheblicher Kraft angedrückt wird.

[0014] Um den Verschleiß und den Reibungswiderstand der inneren Seitenführungsfläche 9 zu vermindern, ist diese mit einer reibungsmindernden Auflage 11 versehen, die im Aufbau und in weiteren konstruktiven Einzelheiten anhand der nachstehenden Figuren näher erläutert wird.

[0015] Wie aus Fig. 2 ersichtlich, ist die reibungsmindernde Auflage 11 in Form eines Gleitbandes ausgeführt, das mit seiner untenliegenden Kante in einer Nut 12 im Übergangsbereich zwischen Seitenführungsfläche 9 und Steg 8 über die gesamte Länge gehalten ist. Eine derartige Kurvenführung besteht je nach Größe

und Kurvenradius aus zwei oder mehr Kurvensegmenten, so daß das Gleitband 11 jeweils stirnseitig, wie in Fig. 3 und Fig. 4 dargestellt, festgelegt werden kann. Zweckmäßig ist es hierbei, wenn die Laufrichtung der Förderkette in bezug auf die Kurvenführung bekannt ist, so daß das Gleitband 11 jeweils am auflaufseitigen Stirnende 13 mittels einer Abwinklung 11.1 festgelegt ist. Die Abwinklung 11.1 kann hierbei klemmend zwischen zwei aneinanderstoßenden Führungssegmenten eingeklemmt sein oder aber, wie in Fig. 4 dargestellt, mittels einer Schraube 14 festgelegt sein. Diese Anordnung hat den Vorteil, daß sich das Gleitband 11 in Laufrichtung auf Zug belastet in Längsrichtung unter dem Einfluß wechselnder Temperaturen ausdehnen bzw. schrumpfen kann, so daß immer eine glatte Anlage des Gleitbandes an der Seitenführungsfläche der inneren Führungsbahn gewährleistet ist.

[0016] Da die Führung mit ihren Führungsbahnen 6, 7 üblicherweise aus einem Kunststoff, beispielsweise aus einem hochmolekularen Polyethylen, hergestellt ist, das eine schlechte Wärmeleitfähigkeit aufweist, bietet die Verwendung eines Gleitbandes aus Metall in diesem über die Reibung zwischen Förderkette und Seitenführungsfläche hochbelasteten Bereich auch den Vorteil einer guten Wärmeabfuhr, so daß neben günstigen Reibbeiwerten zwischen dem Werkstoff der Förderkette einerseits und dem Werkstoff des Gleitbandes andererseits auch die thermische Belastung des Förderkettenwerkstoffs herabgesetzt ist. Hierbei hat es sich überraschenderweise als besonders vorteilhaft herausgestellt, wenn das Gleitband auf seiner Gleitfläche, d. h. der der Förderkette zugekehrten Fläche, mit einer Profilierung versehen ist. Durch die Vielzahl von Punkt- oder Linienberührungen, je nach Art der Profilierung zwischen der Gleitfläche des Gleitbandes und der entsprechenden Gegenfläche der Gelenkteile 4 der Förderkette, wird die Reibung deutlich herabgesetzt und das Verschleißverhalten besonders günstig beeinflusst.

[0017] In Fig. 5 ist in einer Aufsicht und in Fig. 6 in einem Schnitt in vergrößerter Darstellung eine besonders vorteilhafte Profilierung für ein Gleitband dargestellt. Diese wird durch eine Vielzahl nebeneinander liegender buckelförmiger Ausbauchungen 15 gebildet, die bei dem hier dargestellten Ausführungsbeispiel länglich geformt und versetzt zueinander angeordnet sind. Bei einer durch den Pfeil 16 angedeuteten Durchlaufrichtung ist für die als Strichpunktlinie angedeutete Vorderkante 17 der Seitenfläche eines Gelenkteiles 4 erkennbar, daß hier jeweils ein stoßfreier Übergang der Kante von einer buckelförmigen Ausbauchung 15 auf die nächstfolgende buckelförmige Ausbauchung 15 gewährleistet ist. Zwischen den einzelnen buckelförmigen Ausbauchungen und der anliegenden seitlichen Führungsfläche des Gelenkteils 4 verbleiben dann jeweils mäanderartige Hohlräume, so daß gerade bei schnelllaufenden und damit hochbelasteten Förderketten Umgebungsluft von außen eingeblasen und auch wieder nach außen abgeführt wird und so neben der Wärme-

abfuhr durch Wärmeleitung auch durch Ventilation für eine Kühlung des Gleitbandes und der darübergleitenden Seitenflächen der Gelenkteile 4 Sorge getragen ist. Die Ausbauchungen können hierbei mittels einer Prägewalze in das Bandmaterial eingeformt werden. Auch eine, bezogen auf einen Horizontalschnitt, d. h. einen parallel zur Führungsbahn verlaufenden Schnitt, wellenförmige Profilierung des Gleitbandes ist möglich.

[0018] In Fig. 7 ist eine andere Form der Befestigung eines Gleitbandes 11 dargestellt. Hierbei weist das Gleitband 11 einen T-förmigen Querschnitt auf, so daß der vorhandene Mittelsteg 18 in eine entsprechende Nut 19 in der zugehörigen Seitenführungsfläche der Führungsbahn 6 festgelegt werden kann. Auch hier kann das Gleitband 11 aus einem Metall hergestellt und mit einer Profilierung versehen sein.

[0019] Während die zuvor beschriebenen Ausführungsformen einer Kurvenform speziell für sogenannte Magnet-Kurvenführungen vorgesehen sind, d. h. Kurvenführungen, bei denen im Bereich des Steges 8 und/oder unterhalb der Führungsbahnen 6, 7 Permanentmagnete eingesetzt sind, die bei Förderketten aus Metall die Förderkette insgesamt auf den Führungsbahnen im Bereich der Kurvenführung halten, und bei Kunststoff-Förderketten diese über die aus ferromagnetischem Material hergestellten Gelenkbolzen gegen ein "Hochkippen" unter dem Einfluß der Zugkraft halten, sind in Fig. 8 und 9 Ausführungsformen dargestellt, bei denen die einzelnen Kettenglieder der Förderkette in den Kurvenführungen durch Formschluß gehalten werden.

[0020] Fig. 8 zeigt eine Ausführungsform mit Seitenführungsflächen 9, 10, die dicht über dem Steg 8 jeweils mit einer hinterschnittenen Führungsnut 20 versehen sind. In die Nut 20 greifen die seitlichen Führungsflächen der Gelenkteile 4 der einzelnen Kettenglieder überragende Haltestege ein, so daß die Förderkette in der Kurve im Formschluß gehalten ist. Bei dieser Ausführungsform ist die Seitenführungsfläche 9 der inneren Führungsbahn 6 mit einem Gleitband 11 mit U-förmigem Querschnitt abgedeckt.

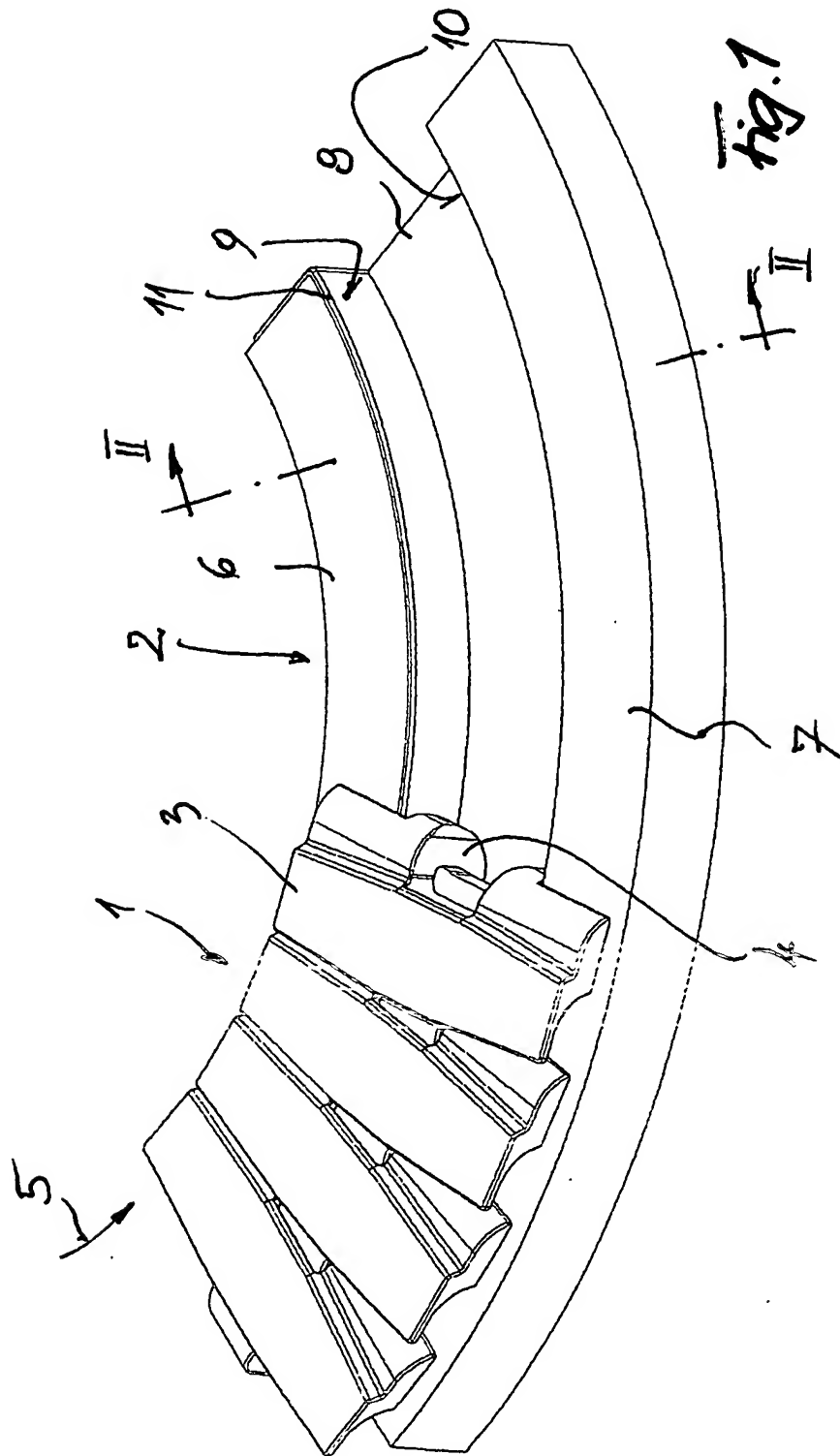
[0021] In Fig. 9 ist eine Ausführungsform dargestellt, bei der die beiden Seitenführungsflächen 9, 10 der inneren Führungsbahn 6 und der äußeren Führungsbahn 7 in Verbindung mit dem Steg 8 eine schwalbenschwanzförmige Nut bilden. Die Seitenflächen der einzelnen Kettenglieder sind entsprechend schwalbenschwanzförmig gestaltet, so daß zumindest in der Kurvenführung die Förderkette formschlüssig geführt ist und unter der Einwirkung der Zugkräfte nicht "hochgekippt" werden kann. Auch hier ist die Seitenführungsfläche der inneren Führungsbahn 6 mit einem Gleitband 11 abgedeckt.

[0022] Anstelle von Metall kann für das Gleitband auch ein hochwertiger Kunststoff mit entsprechenden Eigenschaften vorgesehen werden. Da nur verhältnismäßig geringe Mengen benötigt werden, ist ein höherer Preis und/oder eine aufwendigere Verarbeitung von un-

tergeordneter Bedeutung.

#### Patentansprüche

1. Kurvenführung für eine Förderkette (1), die eine Vielzahl gelenkig miteinander verbundener, Kettenglieder (3) bildender Tragelemente für die zu fördernden Gegenstände aufweist, mit einer inneren Führungsbahn (6) und einer äußeren Führungsbahn (7), die mit Abstand parallel zueinander verlaufen und eine Auflage für die Tragelemente der Förderkette (1) bilden und die auf ihren einander zugekehrten Seiten durch Seitenführungsflächen (9, 10) begrenzt sind, von denen zumindest die Seitenführungsfläche (9) der inneren Führungsbahn (6) mit einer reibungsmindernden Auflage versehen ist. 5
2. Kurvenführung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** die beiden, vorzugsweise aus einem Kunststoff bestehenden, Führungsbahnen (6, 7) über einen Steg (8) vorzugsweise stoffschlüssig miteinander verbunden sind. 20
3. Kurvenführung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, daß** die reibungsmindernde Auflage durch ein Gleitband (11) gebildet wird. 25
4. Kurvenführung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Gleitband (11) formschlüssig mit der Führungsbahn (6) verbunden ist. 30
5. Kurvenführung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Gleitband (11) auf seiner Gleitfläche mit einer Profilierung versehen ist. 35
6. Kurvenführung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Profilierung durch eine Vielzahl von nebeneinander liegender Ausbauchungen (15) gebildet wird. 40
7. Kurvenführung nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Ausbauchungen (15) buckelförmig ausgebildet sind. 45
8. Kurvenführung nach einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, daß** die buckelförmigen Ausbauchungen (15) versetzt zueinander angeordnet sind. 50
9. Kurvenführung nach einem der Ansprüche 1 bis 8, **dadurch gekennzeichnet, daß** die buckelförmigen Ausbauchungen (15) in Richtung der Führungsbahn (6) länglich geformt sind. 55
10. Kurvenführung nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Ausbauchungen (15) in einem Schnitt parallel zur Führungsbahn (6) wellenförmig ausgebildet sind.
11. Kurvenführung nach einem der Ansprüche 1 bis 10, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Gleitband (11) aus Metall besteht.
12. Kurvenführung nach einem der Ansprüche 1 bis 10, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Gleitband aus einem verschleißfesten Kunststoff mit guten Gleiteigenschaften besteht.



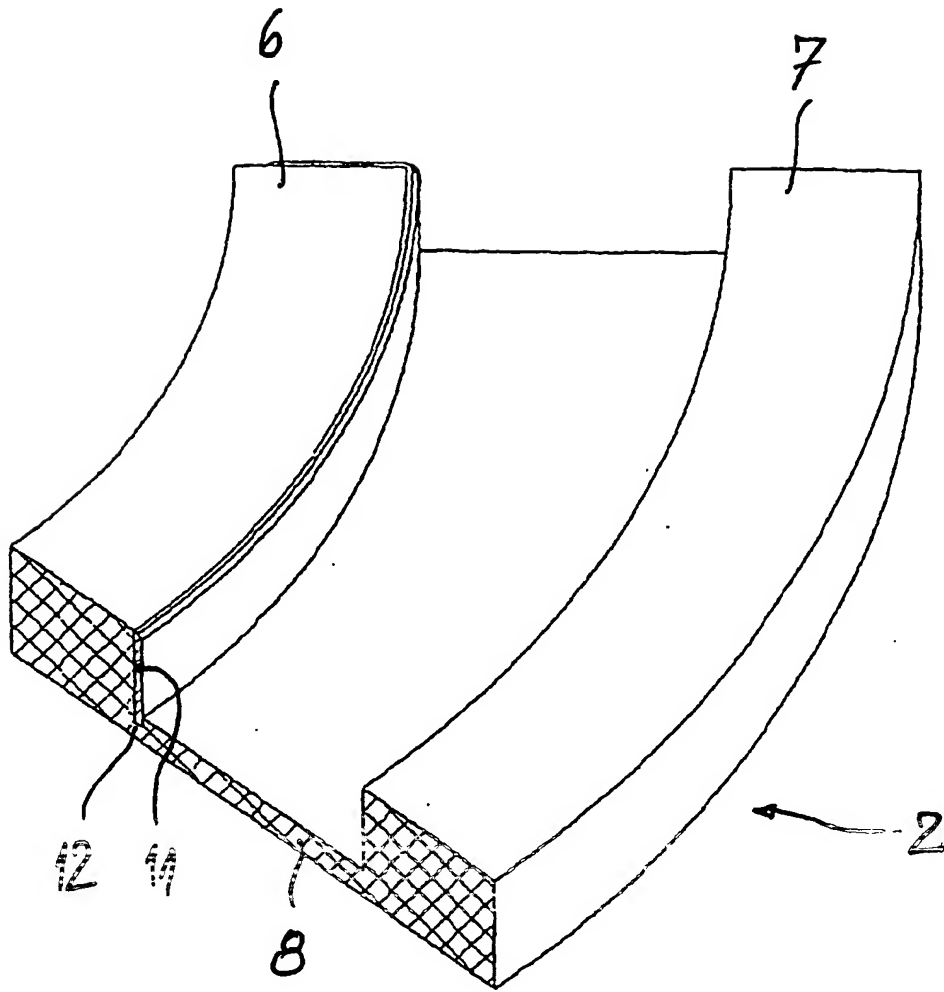


Fig. 2



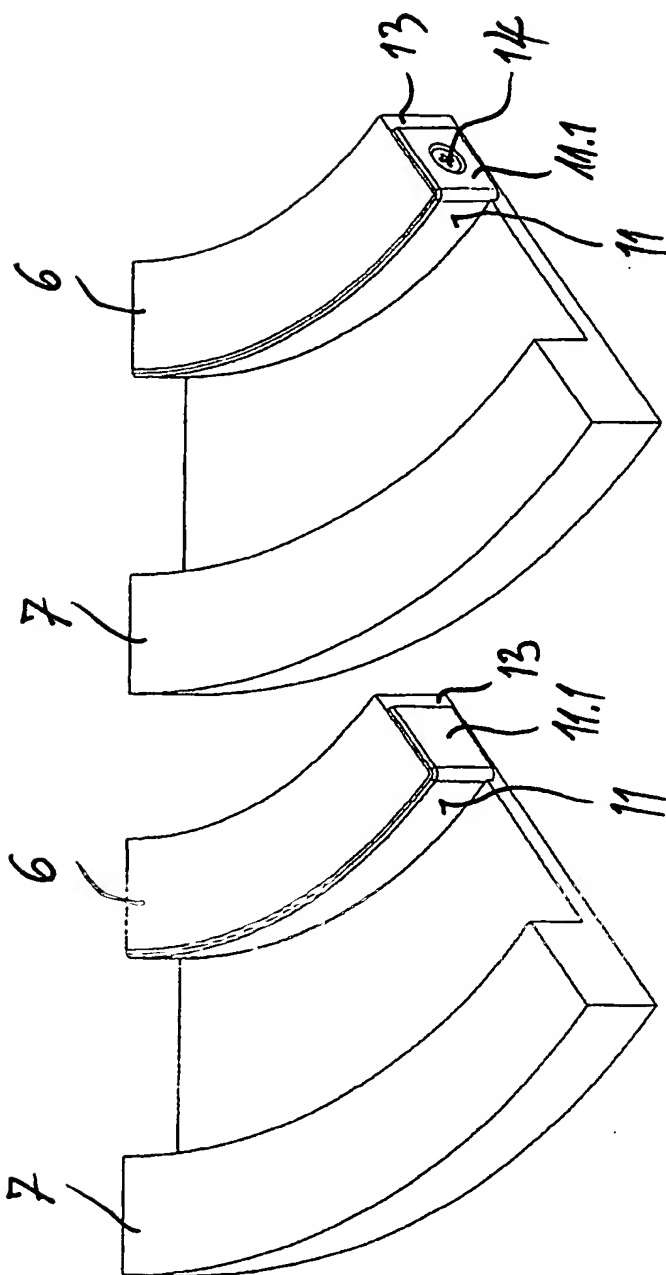
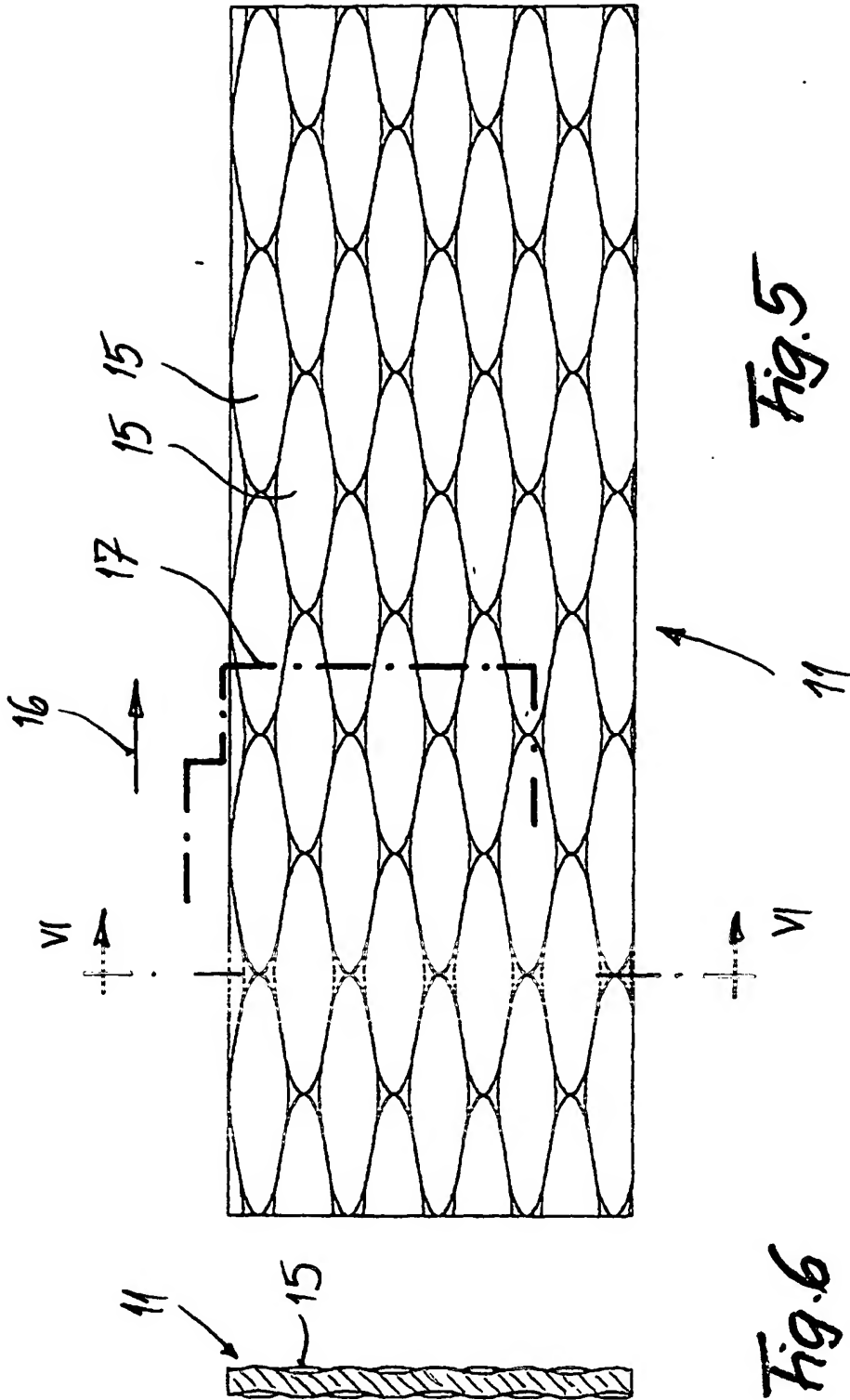


Fig. 4

Fig. 3



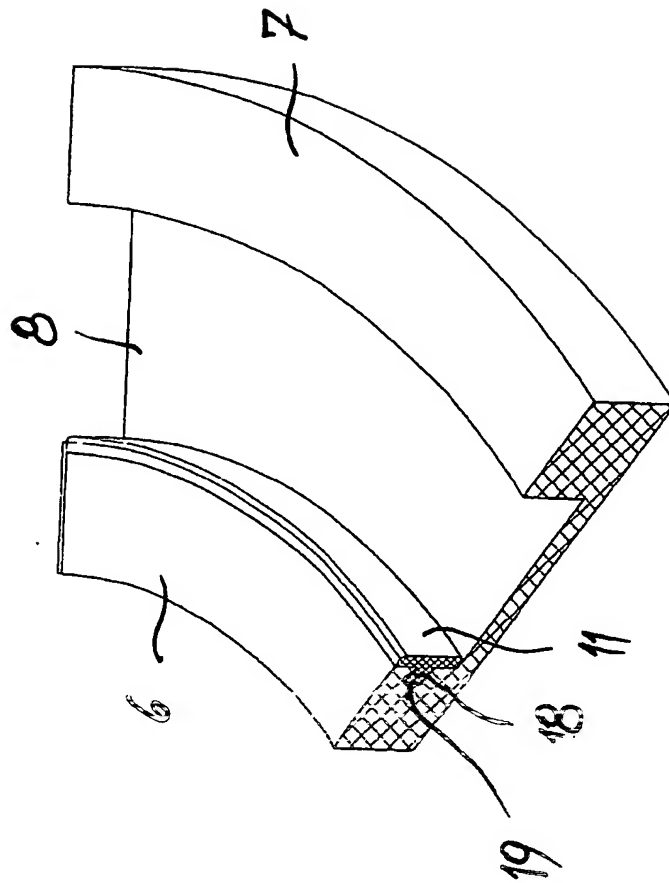
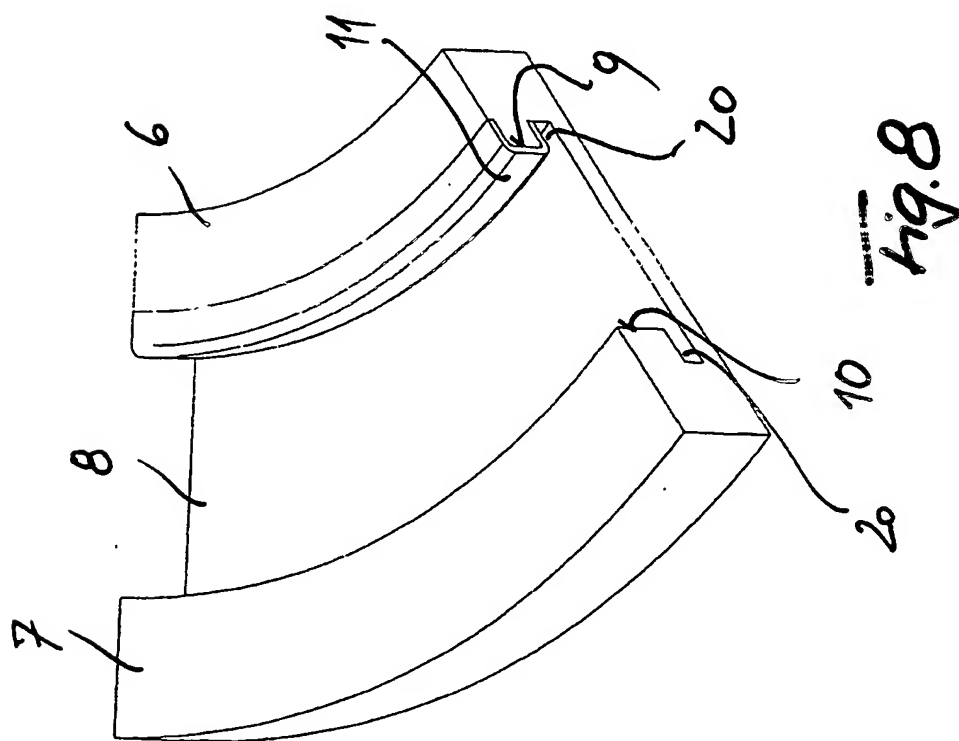
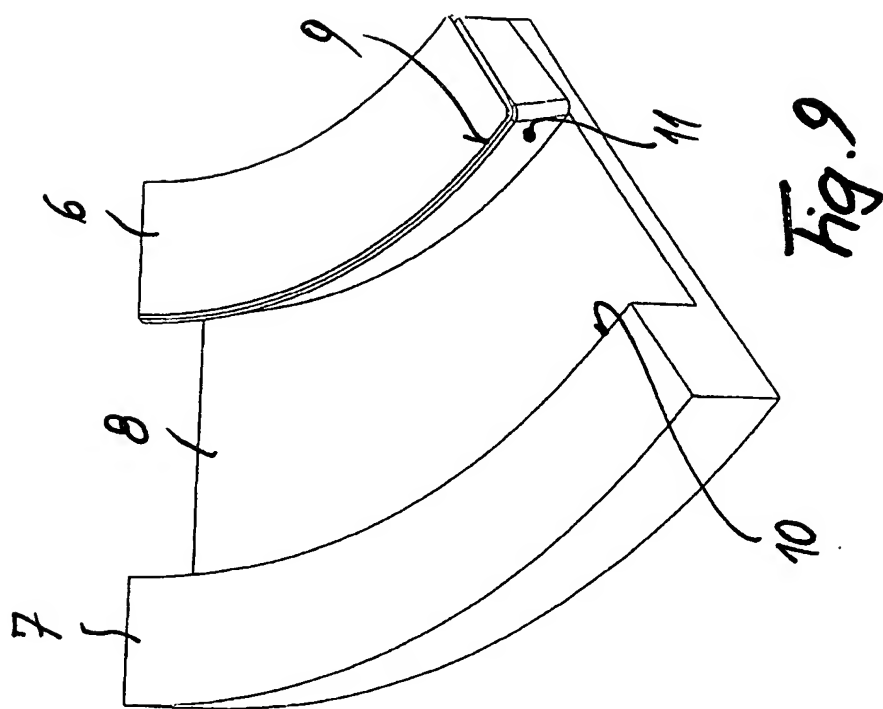


Fig. 7





Europäisches  
Patentamt

## EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung  
EP 01 10 9553

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
X	US 4 961 492 A (J. WISEMAN ET AL.) 9. Oktober 1990 (1990-10-09)	1-4, 12	B65G17/08 B65G21/22
Y	* Spalte 4, Zeile 40 - Spalte 6, Zeile 11; Abbildungen 2, 2A *	5-9	
Y	US 5 601 180 A (D. STEEBER ET AL.) 11. Februar 1997 (1997-02-11)	5-9	
	* Spalte 8, Zeile 10 - Spalte 9, Zeile 18; Abbildungen 14, 15 *		
X	EP 0 790 196 A (REXNORD CORPORATION) 20. August 1997 (1997-08-20)	1, 11	
	* Spalte 4, Zeile 41 - Zeile 46 *		
	* Abbildungen 1.3 *		
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7)
			B65G
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort <b>DEN HAAG</b>		Abschlußdatum der Recherche <b>27. Juli 2001</b>	
		Prüfer <b>Smolders, R</b>	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

EPC FORM 1503 G3 B2 (P/4C/03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT  
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 01 10 9553

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am  
 Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

27-07-2001

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 4961492 A	09-10-1990	EP 0462336 A	27-12-1991
US 5601180 A	11-02-1997	US 5628393 A	13-05-1997
		AU 5974996 A	09-01-1997
		EP 0830302 A	25-03-1998
		WO 9641759 A	27-12-1996
EP 790196 A	20-08-1997	US 5779027 A	14-07-1998
		AU 712497 B	11-11-1999
		AU 7421396 A	21-08-1997
		CA 2188090 A	15-08-1997
		DE 69609485 D	31-08-2000
		DE 69609485 T	05-04-2001
		DK 790196 T	06-11-2000
		JP 9216709 A	19-08-1997

EPO FORM P44-1

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82